

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 09-083197
(43)Date of publication of application : 28.03.1997

(51)Int.Cl. H05K 13/04
B23P 19/00
H05K 13/00

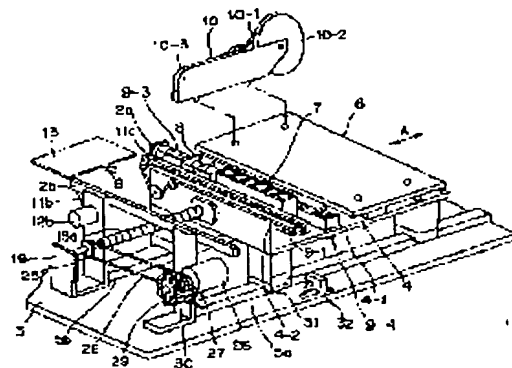
(21)Application number : 07-233076 (71)Applicant : YAMAGATA CASIO CO LTD
(22)Date of filing : 11.09.1995 (72)Inventor : TAKAHASHI MASATOMO

(54) ELECTRONIC-COMPONENT LOADING APPARATUS

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide an electronic-component loading apparatus by which the loading operation of an electronic component is performed always in a short time according to the size of a printed-circuit board.

SOLUTION: An electronic-component loading apparatus 1 is provided with a fixed rail 2b and a moving rail 2a which convey a printed-circuit board. The moving rail 2a is fixed and bonded to, and held by, the upper end of a vertical part 4-2 at a movement base 4. The movement base 4 is slid in two directions in which it is separated from, and brought close to, the fixed rail 2b on sliding rails 5a, 5b at a base 3 for a body apparatus 1. A component-cassette holding base 6 which is fixed to, and installed at, a horizontal part 4-1 at the movement base 4, a nozzle replacement device 7 which is slid in parallel with the moving rail 2a on a sliding rail 9-1 and a position correction device 8 are moved to the same direction together with the moving rail 2a, the operating region of a working head is maintained to be a minimum, and the nozzle replacement device 7 and the position correction device 8 are slid to the right and the left so as to be moved to a position in which the working head draws a straight line as a minimum distance.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 20.01.2000
[Date of sending the examiner's decision of rejection]
[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]
[Date of final disposal for application]
[Patent number]
[Date of registration]
[Number of appeal against examiner's decision]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-83197

(43) 公開日 平成9年(1997)3月28日

(51) Int.Cl. ⁹	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
H 0 5 K 13/04			H 0 5 K 13/04	M
B 2 3 P 19/00	3 0 2		B 2 3 P 19/00	3 0 2 Q
H 0 5 K 13/00			H 0 5 K 13/00	Y

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願平7-233076

(22) 出願日 平成7年(1995)9月11日

(71) 出願人 000178022

山形カシオ株式会社

山形県東根市大字東根甲5400番地の1

(72) 発明者 高橋 正知

山形県東根市大字東根甲5400番地の1 山

形カシオ株式会社内

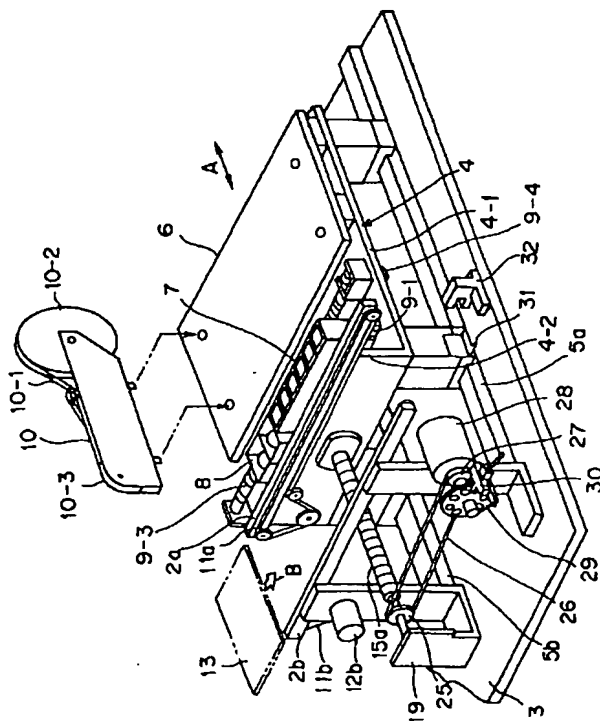
(74) 代理人 弁理士 大曾 義之

(54) 【発明の名称】 電子部品搭載装置

(57) 【要約】

【課題】 電子部品の搭載作業時間をプリント基板のサイズに応じて常に最短時間で行う電子部品搭載装置を提供する。

【解決手段】 電子部品搭載装置1はプリント基板を搬送する固定レール2bと可動レール2aとを備え、可動レール2aは移動基台4の垂直部4-2の上端に固着されて保持される。移動基台4は本体装置1基台3のスライドレール5a及び5b上を固定レール2bに離接する二方向に摺動する。この移動基台4の水平部4-1上に固設される部品カセット保持台6と、スライドレール9-1上を可動レール2aに平行に摺動するノズル交換器7及び位置補正装置8が、可動レール2aと共に同一方向に移動して作業ヘッドの動作領域を最小限に維持し、更にノズル交換器7及び位置補正装置8が左右に摺動して、作業ヘッドが最短距離である直線を描く位置に移動する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 プリント基板の幅に対応させるべく固定レールと可動レールによりレール間隔を可変に構成して前記プリント基板を搬送する電子部品搭載装置において、

前記可動レールを保持して前記固定レールに接離する二方面へ移動する移動手段と、

該移動手段上において前記可動レールの外側に配置され前記プリント基板に搭載するための電子部品を供給する電子部品供給カセットを着脱自在に配置する部品供給手段と、

該部品供給手段と前記可動レールとの間に配設され、複数種類の前記電子部品に対応する吸着ノズルを交換可能に保持し、前記移動手段上を前記可動レールに平行に摺動するノズル交換手段と、

該ノズル交換手段と一体に構成され、前記吸着ノズルにより吸着された前記電子部品の吸着位置を補正する位置補正手段と、

を備えることを特徴とする電子部品搭載装置。

【請求項 2】 プリント基板の幅に対応させるべく固定レールと可動レールによりレール間隔を可変に構成して前記プリント基板を搬送する電子部品搭載装置において、

前記可動レールを保持して前記固定レールに接離する二方面へ移動する移動手段と、

該移動手段上において前記可動レールの外側に配置され前記プリント基板に搭載するための電子部品を供給する電子部品供給カセットを着脱自在に配置する部品供給手段と、

該部品供給手段と前記可動レールとの間に配設され、複数種類の前記電子部品に対応する吸着ノズルを交換可能に保持し、前記移動手段上を前記可動レールに平行に摺動するノズル交換手段と、

を備えることを特徴とする電子部品搭載装置。

【請求項 3】 プリント基板の幅に対応させるべく固定レールと可動レールによりレール間隔を可変に構成して前記プリント基板を搬送する電子部品搭載装置において、

前記可動レールを保持して前記固定レールに接離する二方面へ移動する移動手段と、

該移動手段上において前記可動レールの外側に配置され前記プリント基板に搭載するための電子部品を供給する電子部品供給カセットを着脱自在に配置する部品供給手段と、

該部品供給手段と前記可動レールとの間に配設され、前記移動手段上を前記可動レールに平行に摺動して、作業ヘッドの吸着ノズルに前記部品供給手段から吸着された前記電子部品の吸着位置を補正する位置補正手段と、

を備えることを特徴とする電子部品搭載装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、プリント基板を搬送するベルトコンベアにおける固定レールに対向する可動レールを所定の位置に幅寄せして作業を行う電子部品搭載装置に関する。

【0002】

【従来の技術】従来より、プリント基板供給装置、ディスペンサ、電子部品搭載装置、リフロー炉等からなる基板ユニット製造ラインがある。上記のディスペンサは前段のプリント基板供給装置から供給されるプリント基板を搬入し、そのプリント基板上の所定の位置に半田を塗布して後段の電子部品搭載装置に送出する。電子部品搭載装置はディスペンサから送出されてくるプリント基板上に IC、抵抗、コンデンサ等多数のチップ状の電子部品を自動的に搭載して後段装置のリフロー炉に送出する。

【0003】上記の各装置は、いずれもプリント基板を搬送するためのベルトコンベアを有している。ベルトコンベアのベルトは、プリント基板を搬送する搬送路の両側に設けられている 1 対の案内レールの下部に、それぞれ数ミリ幅の基板支持部を覗かせて摺動自在に配設されている。プリント基板は、両側端の裏面数ミリ幅をそれぞれコンベアベルトの基板支持部によって下方から支持され、その両側端を案内レールに案内されて搬送される。

【0004】それらの中で電子部品搭載装置は、上記 1 対の案内レールと、プリント基板に搭載する各種の電子部品を供給する部品供給装置と、これらの電子部品を吸着して移送する作業ヘッドと、この作業ヘッドに適正な吸着ノズルを供給するノズル供給装置と、上記作業ヘッドが吸着ノズルによって吸着した電子部品の位置（状態）を基準位置に合わせて補正する補正装置と、この位置補正後の電子部品をプリント基板に搭載すべく上記作業ヘッドをプリント基板の所定位置まで移動させる駆動装置等を備えている。

【0005】上記の部品供給装置には、電子部品を載置したトレーや、電子部品を連続して封入してなるテープを巻着したカセット等が、着脱自在に配置されている。吸着ノズルは、吸着すべき電子部品の大きさに応じて複数種類のノズルがノズル交換器に予め用意されており、搭載すべき電子部品に対応して選択された吸着ノズルは、上下、左右、及び前後に自在に移動可能に構成された作業ヘッドの先端に着脱自在に取り付けられる。補正装置は、画像認識カメラ、制御回路、作業ヘッド駆動装置等で構成される。画像認識カメラは吸着ノズルに吸着されている電子部品を下方から撮像し、制御回路は撮像された画像の位置と正しくあるべき基準位置とを比較して補正信号を出力し、作業ヘッド駆動装置は補正信号に応じて作業ヘッドを回転させ前後左右に微動させて電子部品の吸着位置を補正する。

【0006】ところで、電子部品を搭載すべきプリント基板の大きさに変更があると、そのプリント基板のサイズに、案内レールの幅（間隔）を合わせる必要がある。電子部品が搭載されるプリント基板の種類は極めて多いから、プリント基板の種類に変更がある度に手作業で案内レール幅の調節をしていたのでは作業の効率が低下する。したがって、近年では、上述した作業を高速に行うために、案内レールの一方を固定し他方を可動として、プリント基板のサイズに対応して可動レールを動力により移動させ、案内レール幅を自動的に調節出来るようにしている。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記のようにプリント基板に対する案内レール幅の調節が自動化され、プリント基板の変更時における作業開始までの時間が短縮されて能率が上がったとはいっても、電子部品の搭載作業には作業ヘッドと部品供給装置やノズル供給装置あるいは位置補正装置等の装置との連係動作が伴うため、この連係動作を行うべく作業ヘッドがプリント基板と上記の各装置との間を移動する時間の割合はプリント基板のサイズの大小に関わりなく極めて大きい。このため、全体として作業時間の短縮が阻害され、作業能率がなかなか向上しないという問題があった。

【0008】もっとも、上記の可動レールの移動に伴って部品供給装置も同一方向に移動するようにして作業ヘッドの移動距離を短縮したものも知られているが、これととも、上述した作業ヘッドと連係すべき他の重要な装置については何等の考慮も払われておらず上述した問題を解決したことにはならないという不満が残るものであった。

【0009】本発明の課題は、上記従来の実情に鑑み、電子部品の搭載作業時間をプリント基板のサイズに応じて常に最短時間で行う電子部品搭載装置を提供することである。

【0010】

【課題を解決するための手段】以下に、本発明に係わる電子部品搭載装置の構成を述べる。本発明は、プリント基板の幅に対応させるべく固定レールと可動レールによりレール間隔を可変に構成して上記プリント基板を搬送する電子部品搭載装置を前提とする。

【0011】請求項1記載の発明の電子部品搭載装置が、上記可動レールを保持して上記固定レールに接離する二方面へ移動する移動手段と、該移動手段上において上記可動レールの外側に配置され上記プリント基板に搭載するための電子部品を供給する電子部品供給カセットを着脱自在に配置する部品供給手段と、該部品供給手段と上記可動レールとの間に配設され複数種類の上記電子部品に対応する吸着ノズルを交換可能に保持し、上記移動手段上を上記可動レールに平行に摺動するノズル交換手段と、該ノズル交換手段と一体に構成され上記吸着ノ

ズルにより吸着された上記電子部品の吸着位置を補正する位置補正手段とを備えて構成される。

【0012】請求項2記載の電子部品搭載装置は、上記可動レールを保持して上記固定レールに接離する二方面へ移動する移動手段と、該移動手段上において上記可動レールの外側に配置され上記プリント基板に搭載するための電子部品を供給する電子部品供給カセットを着脱自在に配置する部品供給手段と、該部品供給手段と上記可動レールとの間に配設され、複数種類の上記電子部品に対応する吸着ノズルを交換可能に保持し、上記移動手段上を上記可動レールに平行に摺動するノズル交換手段とを備えて構成される。

【0013】請求項3記載の電子部品搭載装置は、上記可動レールを保持して上記固定レールに接離する二方面へ移動する移動手段と、該移動手段上において上記可動レールの外側に配置され上記プリント基板に搭載するための電子部品を供給する電子部品供給カセットを着脱自在に配置する部品供給手段と、該部品供給手段と上記可動レールとの間に配設され、上記移動手段上を上記可動レールに平行に摺動して、作業ヘッドの吸着ノズルに上記部品供給手段から吸着された上記電子部品の吸着位置を補正する位置補正手段とを備えて構成される。

【0014】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態を図面を参照しながら説明する。図1(a)は、一実施例に係わる電子部品搭載装置の概略の構成を示す平面図であり、同図(b)は、その側面図である。また、図2には、上記電子部品搭載装置の斜視図を模式的に示している。図1(a)、(b)及び図2において、電子部品搭載装置1（以下、本体装置1という）は、プリント基板を案内する1対の案内レール2a及び2bを備えている。上記1対の一方の案内レール2bは、固定レールであり、本体装置1の基台3に固定されている。そして、他方の案内レール2aは、可動レールであり、移動基台4に固定されている。移動基台4は、水平部4-1と垂直部4-2とからなり断面が鉤型を形成しており、その垂直部4-2の上端に上記の可動レール2aが固着して保持されている。この移動基台4は、固定レール2a及び可動レール2bと直角に交わる方向に2本平行に本体装置1の基台3に固定されているスライドレール5a及び5bに滑動自在に係合し、図の両方向矢印Aで示すように、それらスライドレール5a及び5bに沿って摺動する。この移動基台4の水平部4-1上には、部品カセット保持台6が可動レール2aに平行に配置されて固設され、その部品カセット保持台6と可動レール2aの中間に、これらに平行して、これらに挟まれる位置に、ノズル交換器7及び位置補正装置8が一体になってスライドレール9-1上に滑動自在に配置される。これらノズル交換器7及び位置補正8には送りネジナット9-2が一体に配設され、この送りネジナット9-2が、ノズル交換器7及び

位置補正 8 に平行に近接して配設されている送りネジ 9 - 3 に螺合している。この送りネジ 9 - 3 は、移動基台 4 の下面に配設されたモータ 9 - 4 によって正逆両方向に回転駆動され、これによって、ノズル交換器 7 及び位置補正 8 は可動レール 2 a に沿って左右に摺動する。

【0015】上記の部品カセット保持台 6 には、複数の電子部品供給カセット 10（図 2 参照）が着脱自在に配列されて保持され、これら部品カセット保持台 6 及び複数の電子部品供給カセット 10 により全体として電子部品供給装置を形成している。電子部品供給カセット 10 は、テープ 10 - 1 に装填されている電子部品を後部のリール 10 - 2 に巻着し、前端部の供給口 10 - 3 へ順次電子部品を給送する。

【0016】ノズル交換器 7 は、サイズの異なる複数種類の吸着ノズルを着脱自在に保持しており、不図示の作業ヘッド先端へ、現在搭載すべき電子部品に適合する吸着ノズルを交換可能に供給する。

【0017】位置補正装置 8 は、2 台のカメラを内蔵しており、上記作業ヘッドの吸着ノズルに電子部品供給カセット 10 の供給口 10 - 3 から吸着された電子部品を下から撮像してその映像データを不図示の制御部へ出力する。

【0018】図 2 に示すように、固定レール 2 a 及び可動レール 2 b の下端にはコンベアベルト 11 a 及び 11 b が夫々配設され、ベルト駆動モータ 12 a 及び 12 b に夫々駆動されて回転する。これらコンベアベルト 11 a 及び 11 b に両端を載置され、固定レール 2 a 及び可動レール 2 b に案内されて、プリント基板 13 が、図の矢印 B で示す左から右方向に作業領域内に搬入される。この搬入されてくるプリント基板 13 は、その搬送方向前方で案内レール 2 b の下方から上昇してくるストッパ 14 - 1（以下、図 1 参照）に当接して停止し、更に搬送方向後方に下から上昇してきた位置決め装置 14 - 2 により上記ストッパ 14 - 1 に押接されて位置固定されるように構成される。

【0019】このプリント基板 13 に電子部品を搭載する作業ヘッドは、特には図示していないが、上記案内レール 2 a、2 b、部品カセット保持台 6、ノズル交換器 7、及び位置補正装置 8 等の配設されている作業領域上を、上下、左右、及び前後に自在に移動するように制御部により駆動機構を介して駆動制御される。作業ヘッドは、ノズル交換器 7 上で、現在ヘッドに保持する吸着ノズルとノズル交換器 7 が保持する適宜の吸着ノズルとを交換し、続いて、部品カセット保持台 6 上に移動して、作業手順によって指定される電子部品供給カセット 10 の供給口 10 - 3 から所定の電子部品を吸着し、次に、その吸着した電子部品の保持状態を位置補正装置 8 上で撮像させ、更に、その撮像結果に基づいて制御部により位置補正された後、プリント基板 13 上に移動して所定の搭載位置に上記電子部品を搭載する。電子部品を搭載

されたプリント基板 13 は、ストッパ 14 - 1 が降下することにより再びコンベアベルト 11 a 及び 11 b によって、右方の後段に配設されている図外のリフロー炉へ搬出される。

【0020】上記の移動基台 4 の垂直部 4 - 2 には、駆動送りネジ 15 a 及び従動送りネジ 15 b の夫々一端が、上記垂直部 4 - 2 を貫通して固着する送りネジナット 16 a 及び 16 b に夫々螺合して支持されている。従動送りネジ 16 b の他端は本体装置 1 の基台 3 に固定された軸受 17 に回転自在に且つ軸方向には固定されて支持されている。その従動送りネジ 16 b よりも長い上記の駆動送りネジ 16 a は、従動送りネジ 16 b と同一長さとなる中間部を本体装置 1 の基台 3 の他の軸受 18 に回転自在に且つ軸方向に固定されて支持され、他端が更に他の軸受 19 に支持されている。

【0021】駆動送りネジ 15 a は、一方では、上記軸受 18 近傍において駆動送りネジ 15 a に固着する駆動プーリ 21、この駆動プーリ 21 に係合するベルト 22、及びこのベルト 22 と係合し従動送りネジ 15 b 他端に固着する従動プーリ 23 を介して従動送りネジ 15 b と連結する。そして、他方では、軸受 19（以下、図 2 も参照）近傍において駆動送りネジ 15 a に固着するプーリ 25、このプーリ 25 に係合するベルト 26、及びこのベルト 26 に係合すモータ軸プーリ 27 を介してレール幅可変駆動モータ 28 に連結する。このレール幅可変駆動モータ 28 が正逆両方向に回転することにより駆動送りネジ 15 a 及び従動送りネジ 15 b が正逆両方に回転し、この回転により、上述したように、これら駆動送りネジ 15 a 及び従動送りネジ 15 b の一端に送りネジナット 16 a 及び 16 b を介して螺合する可動レール 2 a が、固定レール 2 b と接離する方向へ平行に移動する。この移動が電子部品搭載作業に先立って予め行われることにより、プリント基板 13 の幅に対応して案内レール幅の設定が行われるようになっている。

【0022】上記のレール幅可変駆動モータ 28 の回転軸の先端には円板状のエンコーダ 29 が同軸に回転するように固着され、そのエンコーダ 29 の周辺部を両側から挟むようにエンコーダセンサ 30 がレール幅可変駆動モータ 28 と一体に配設される。レール幅可変駆動モータ 28 の回転は、エンコーダ 29 の回転としてエンコーダセンサ 30 により検出され、その検出による受光（オフ）／遮光（オン）の出力は不図示の制御部によって認識される。

【0023】上記の案内レール幅の設定は、先ず、移動基台 4 が固定レール 2 b から離隔する方向へ移動して、その移動基台 4 がスライドレール 5 a と係合する脚部の外側に突設された原点突起体 31 が、スライドレール 5 a の固定レール 2 b から最も遠い端部近傍に配設される原点センサ 32 により検出されて通過し、移動基台 4 が一旦停止する。続いて、移動基台 4 が固定レール 2 b に

接近する方向へ移動することにより駆動伝達係に存在する機械的遊びが吸収されると共に、原点突起体 31 が再び原点センサ 32 により検出されることにより移動基準位置（原点）が設定される。引続き、同方向への移動基台 4 の移動が継続して可動レール 2 a の幅寄せが行われ、制御部によりエンコーダセンサ 30 の出力を参照しながらレール幅可変駆動モータ 28 の回転量が制御されて、案内レール幅の設定が精密に行われる。

【0024】この移動基台 4 により移動する可動レール 2 a と共に、移動基台 4 上の部品カセット保持台 6、ノズル交換器 7 及び位置補正装置 8 が同一方向に移動する。図 3 に、上記可動レール 2 a と共に移動する各装置の移動状態を模式的に示す。同図は案内レール 2 a 及び 2 b の搬送方向から見た図（図 1 の C 矢視図）であり、主要部のみを示している。同図に示すように、例えば移動基台 4 が外側から内側へ移動したことにより、可動レール 2 a が図の実線で示す位置 P1 から図の二点鎖線で示す位置 P2 まで移動して位置決めされる。このときの位置決め位置 P2 と固定レール 2 b の定位置 P3 との中間の位置、すなわち搬入されるプリント基板 13 の中心位置 P4 から、同じく移動したノズル交換器 7 及び位置補正装置 8 の停止位置 P5 までの間隔を距離 a とし、同じく移動した部品カセット保持台 6 の停止位置 P6 までの間隔を距離 b とする。

【0025】このとき部品カセット保持台 6 並びにノズル交換器 7 及び位置補正装置 8 が、従来のように、例えば、図の実線で示す位置 P8 及び P7 で本体装置基台 3 上に固定されていて可動レール 2 a のみが位置 P2 へ移動したとすれば、上記のプリント基板の中心位置 P4 から上記固定であると仮定した各装置の位置 P7 及び P8 までの距離 c 及び距離 d は、各装置が同一移動を行う本実施例の場合の上述した距離 a 及び距離 b よりも常に大きい。すなわち、本実施例においてはプリント基板 13 のサイズが小さくなるに応じて作業ヘッドがプリント基板 13 と部品カセット保持台 6、ノズル交換器 7、位置補正装置 8 の各装置間を移動する距離が短縮される。つまり作業時間が短縮される。

【0026】また、そればかりでなく、もし、部品カセット保持台 6 並びにノズル交換器 7 及び位置補正装置 8 が、位置 P8 及び P7 に固定されていたとすれば、それら固定されている装置が障害となつて、可動レール 2 a は位置 P1 よりも右方へは移動できないから、搬入可能なプリント基板のサイズは位置 P3 及び位置 P1 間の幅以内に制約される。これに対して本実施では、上記の各装置が可動レール 2 a と共に同一方向に移動するから、プリント基板サイズに応じた作業ヘッドの最短移動距離を維持したまま、移動基台 4 の後方（図の右方）に余裕の空間（図の距離 e）が有る限りは更に移動が可能であり、したがって、より多くの種類のプリント基板に対応して搭載作業を行うことができる。

【0027】本実施例では、上述のように部品カセット保持台 6 並びにノズル交換器 7 及び位置補正装置 8 が可動レール 2 a と同一方向へ同時に移動することに加えて、上記のノズル交換器 7 及び位置補正装置 8 が可動レール 2 a に沿って平行に移動する。

【0028】図 4 は、そのノズル交換器 7 及び位置補正装置 8 の移動状態の説明図である。同図は、図 1 に示した部品カセット保持台 6、ノズル交換器 7、位置補正装置 8、及び案内レール 2 a、2 b に案内されコンベアベルト 11 a、11 b によって本体装置内に搬入されて位置決めされたプリント基板 13 の配置関係を模式的に示している。同図には図示を省略しているが、部品カセット保持台 6 上には複数の電子部品供給カセット 10 が配設されている。

【0029】同図において、プリント基板 13 の点 P11 は、ある 1 個の電子部品を搭載した直後の作業ヘッドの位置を示しており、同じくプリント基板 13 の点 P12 は、次にこのプリント基板 13 に搭載すべき電子部品の搭載位置を示している。そして、部品カセット保持台 6 上に示す点 P13 は、次にプリント基板 13 の上記の点 P12 の位置に搭載すべき電子部品を供給する電子部品供給カセット 10 の供給口 10-3（図 2 参照）の位置を示している。

【0030】いま、作業ヘッドが搭載作業を終った上記のプリント基板 13 の位置 P11 から、次に搭載する電子部品を吸着するために部品カセット保持台 6 の点 P13 まで移動する前に、現在保持する吸着ノズルを次に吸着する電子部品に適合する吸着ノズルと交換するものとする。そして、次に吸着する電子部品に適合する吸着ノズルがノズル交換器 7 の例えば図の右から二番目の吸着ノズル 7 b であるとする。もし、ノズル交換器 7 が、図の二点鎖線で示すホームポジション 7' の位置に固定されているものとするれば、右から二番目の吸着ノズル 7 b は、図の二点鎖線で示す 7 b' の位置にある。この場合、作業ヘッドは先ず図の二点鎖線の直線 S1 で示す軌跡を描いて位置 7' にある吸着ノズル 7 b を交換装着し、次に同じく二点鎖線の直線 S2 で示す軌跡を描いて部品カセット保持台 6 の点 P13 に移動して所望の電子部品を吸着する。

【0031】しかし、本実施例では、ノズル交換器 7 がホームポジション 7' の位置から図の矢印 D で示す左方向に摺動して、上記の位置 P11 と位置 P13 とを結ぶ図の一点鎖線 S3 で示す直線上の位置 P14 に移動する。これによって、作業ヘッドは、前述した直線 S1 から直線 S2 と続く折線軌跡を描くことなく位置 P11 から位置 P13 まで一本の直線軌跡を描き、途中で適宜の吸着ノズル 7 b を交換装着して、位置 P13 で所望の電子部品を吸着することができる。すなわち、ノズル交換器 7 がホームポジション 7' に固定されている場合に比較して移動距離つまり移動時間を短縮することができ

る。

【0032】上記吸着した電子部品をその搭載位置 P 1 2 に載置する場合も、ノズル交換器 7 及び位置補正装置 8 が図の矢印 E で示す右方向に摺動して、位置補正装置 8 の撮像カメラが上記吸着位置 P 1 3 から搭載位置 P 1 2 を結ぶ直線 S 4（図には破線で示す）上の位置 P 1 5 まで移動する。これによって、作業ヘッドは、この場合も折線軌跡を描くことなく一本の直線を描いて、途中の位置 P 1 5 で電子部品の位置補正を行い、搭載位置 P 1 2 にその電子部品を載置することができる。

【0033】このように、電子部品の搭載作業をプリント基板のサイズに応じて常に最短時間で行うことができる。

【0034】

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、可動レールと部品供給手段、ノズル交換手段、及び位置補正手段が一体であるので、作業ヘッドの動作領域が小サイズのプリント基板に応じて小さくなり、したがって、作業時間が短縮されて作業の能率が向上する。また、ノズル交換手段及び位置補正手段が可動レールに平行に摺動するので、吸着ノズルの交換や吸着した電子部品の位置補正に際し作業ヘッドの移動経路に無駄がなく、従って、更に作業能率が向上する。また、可動レールの幅拡大移動方面の各装置が本体装置の基台に固定されていないので、可動レールの幅拡大移動を阻害するものがなく、従って、従来と同一空間内で移動可能な範囲が拡大されて対応基板の種類が増え用途が拡大して便利である。

【図面の簡単な説明】

【図 1】(a) は一実施例に係わる電子部品搭載装置の概略の構成を示す平面図、(b) はその側面図である。

【図 2】一実施例に係わる電子部品搭載装置の模式的斜視図である。

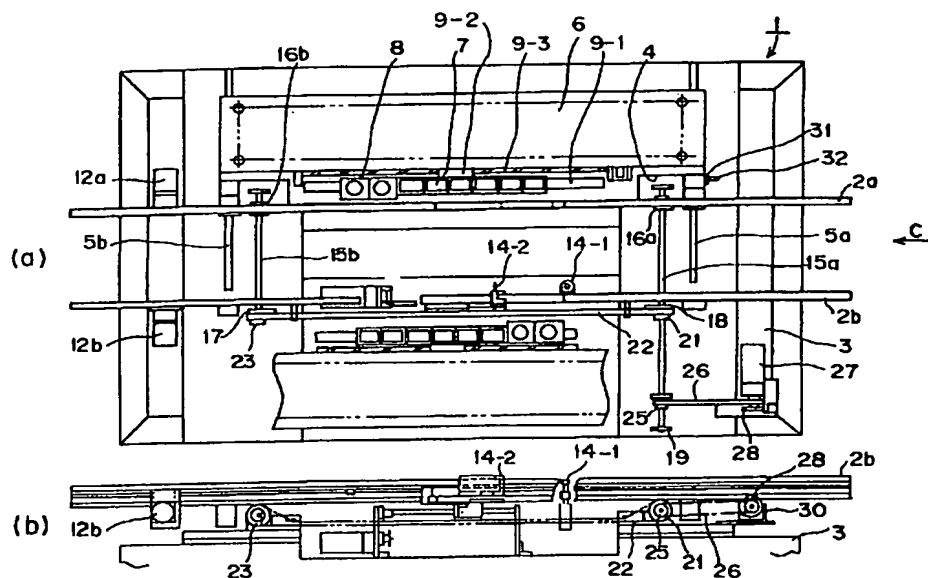
【図 3】可動レールと共に移動する各装置の移動状態を示す図である。

【図 4】ノズル交換器及び位置補正装置の移動状態を説明する模式図である。

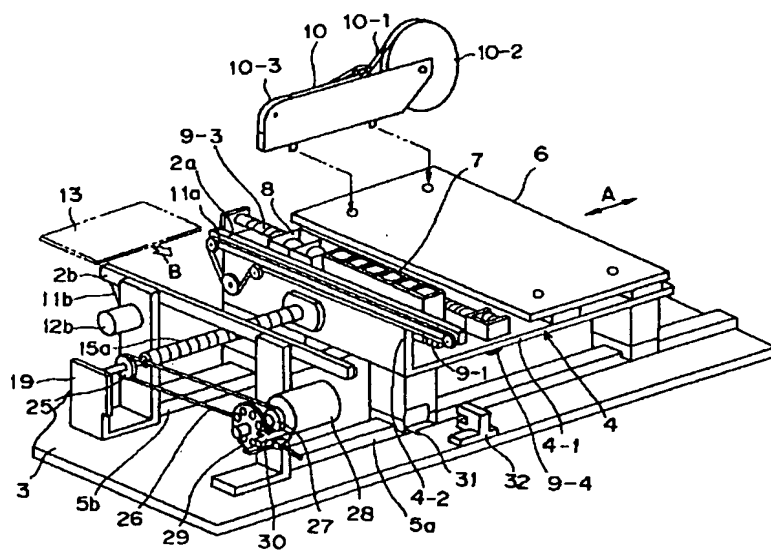
【符号の説明】

- 1 電子部品搭載装置（本体装置）
- 2 a 可動レール（案内レール）
- 2 b 固定レール（案内レール）
- 3 基台
- 4 移動基台
- 4-1 水平部
- 4-2 垂直部
- 5 a、5 b スライドレール
- 6 部品カセット保持台
- 7 ノズル交換器
- 8 位置補正装置
- 9-1 スライドレール
- 9-2 送りネジナット
- 9-3 送りネジ
- 9-4 モータ
- 10 電子部品供給カセット
- 10-1 テープ
- 10-2 リール
- 10-3 供給口
- 11 a、11 b コンベアベルト
- 12 a、12 b ベルト駆動モータ
- 13 プリント基板
- 14-1 ストップ
- 14-2 位置決め装置
- 15 a 駆動送りネジ
- 15 b 従動送りネジ
- 16 a、16 b、17、18、19 軸受
- 21 駆動プーリ
- 22 ベルト
- 23 従動プーリ
- 25 固着するプーリ
- 26 ベルト
- 27 モータ軸プーリ
- 28 レール幅可変駆動モータ
- 29 エンコーダ
- 30 エンコーダセンサ
- 31 原点突起体
- 32 原点センサ

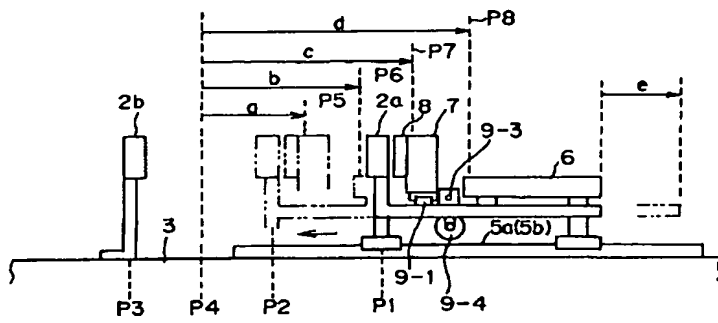
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【図 4】

